Amada Fixed Height

A．F．H．金型

金型段取り時間の削減

～HDS・HD 推奨金型～

A.F.H. パンチ

～ ハイスペックマシンに対応した高機能金型 ～

【特徴】

① 高ハイトパンチのシリーズ化（6種類）
② パンチ高さの統一（H＝120）
③ ステップベンド曲げ加工に対応（9分割　計:370mm）
④ 刃先角度(86°)の採用により高張力鋼板へ対応

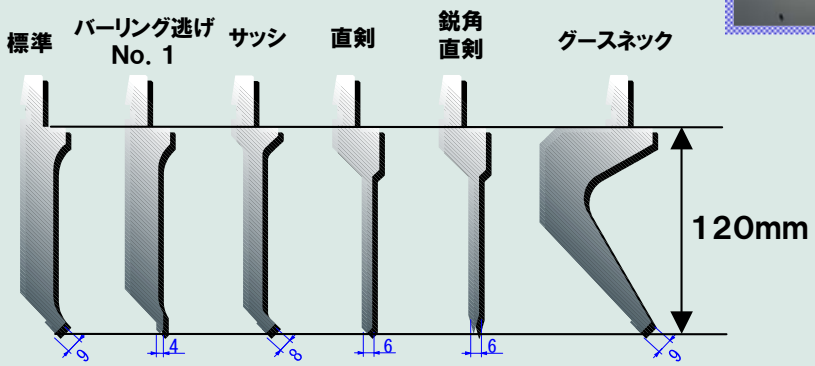
パンチ高さ統一により作業工程を改善

ステップベンドイメージ図

A．F．H．金型はパンチ高さが統一されています

従来金型

高さ統一



A.F.H. ダイ

～ 簡単段取り、1Vダイをさらに進化 ～

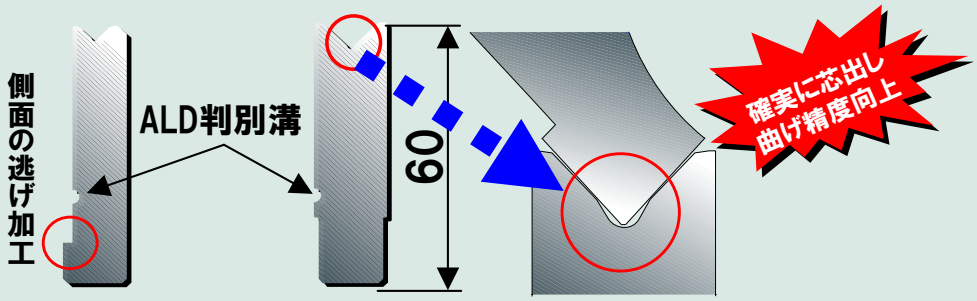
【特徴】

① 最大リターンベンドの確保(小V溝ダイに側面の逃げ加工)
② 最適芯出しのための特殊V溝底形状
③ ダイ角度(86°)の設定により高張力鋼板へ対応
④ V幅 V4～V25:高寿命化と安全性を向上させたALD仕様(鋭角30°ダイは除きます)

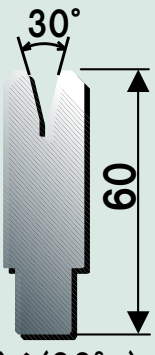
※さらに段取り削減のためには、油圧ダイクランプをおすすめします。

86°、90° 特殊V溝底形状

ダイのV溝底に設けられた新構造によりパンチ先端0.2Rでも確実に芯出しが可能



ダイ(86° 90°)
V＝4,5,6,7,8,10,12,14,16,18,20,25



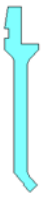
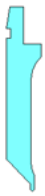
ダイ(30°)
V＝4,6,8,12

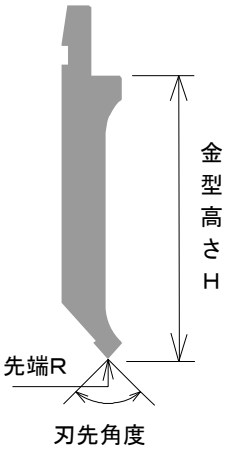
使用上の注意

※1　AFHダイは、芯出し精度と金型原点精度の向上のため、V溝底に特殊形状が採用されております。
金型原点を設定する場合は、必ず同じ角度のパンチ・ダイをご使用してください。
異なる角度の金型（30°鋭角パンチと90°ダイなど）を使用して金型原点を設定した場合、
製品の初回曲げ角度が所定の角度に対して鋭角になることがあります。
※2　金型硬度が異なるため、新旧ダイの繋ぎ使用はできません。
※3　修正研磨は可能ですが、再研磨すると表面処理を施した高硬度層がなくなり、再び処理するために、
新品購入と同程度の金額になります。修正研磨しないことを原則として、その分、ロングライフになっています。
※4　ALD金型でSPH材を曲げると金型表面に酸化スケールが溶着し易くなりますので、定期的に清掃を行ってください。
尚、SPH材の厚板を曲げる場合は、AX金型(ステンレス・厚板専用ダイ)をご利用ください。

金型仕様

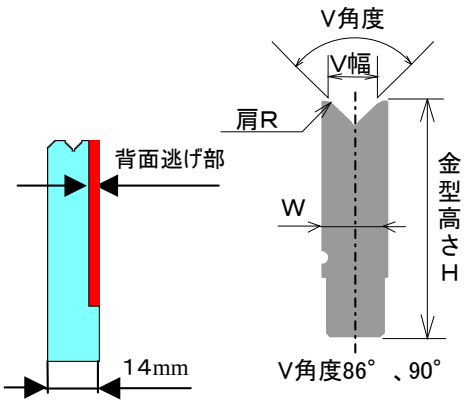
A.F.H. パンチ

名称	標準形		グースネック		サッシ		バーリング逃げ		直剣		鋭角直剣
形状											
刃先角度	86°	90°	86°	90°	86°	90°	86°	90°	86°	90°	30°
先端R	0.2/0.6	0.2	0.2/0.6	0.2	0.2/0.6	0.2	0.2/0.6	0.2	0.2/0.6	0.2	0.2/0.6
耐圧	1000 kN/m		500 kN/m		450 kN/m		400 kN/m		450 kN/m		450 kN/m
硬度	HRC47±2										HRC60±2
高さ	H=120mm										
サイズ	L:835mm　M:510mm　SS:200mm 分割:370mm（10×2　15　20　25　40　50　100×2） 耳:200mm（右100　左100）										



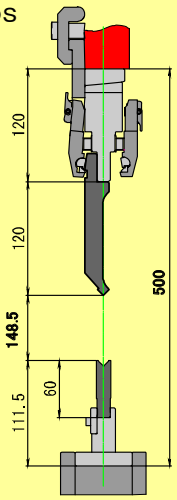
A.F.H. ダイ

硬度		V角度 86°	HRC55
		V角度 90°	
		V角度 30°	HRC47±2
金型高さ		H=60mm	
サイズ		L:835mm　M:510mm　SS:200mm 分割:370mm（10×2　15　20　25　40　50　100×2）	
加工板厚	SPCC	0.5mm ～ 3.2mm	
	SUS		
	AL		



V幅	V角度	肩R	W（mm）	背面逃げ部（mm）	耐圧(kN/m)
4	30°	1R	14	—	160
	90° 86°		10	4	750
5	90° 86°		10.5	3.5	750
6	30°		17	—	180
	90° 86°	1.5R	11	3	800
7	90° 86°		11.5	2.5	850
8	30°		20	—	200
	90° 86°		12	2	900
10	90° 86°	2.0R	13.5	0.5	1000
12	30°	2.5R	30	—	300
	90° 86°		15	—	1000
14	86°		17	—	1000
16			20	—	
18			22	—	
20		3.0R	24.4	—	1000
25			29.5	—	1000

【刃間距離】



ー曲げ金型使用上の注意とお願いー

警告:この金型の使用前には、プレス・ブレーキの取扱説明書をよく読み、説明書の指示にしたがって金型をご使用ください。
⚠ 以下の注意事項を守らない場合金型が割れて飛散し、人身事故が発生する危険があります。

1. 作業前には、金型の点検をして下さい。
   金型の一部が欠損していたり、割れが見つかった場合には、即座に使用をおやめ下さい。
2. 金型の交換時は、まず"芯出し"をし、その後NC付きの機械においては原点出しをして下さい。
3. 金型に表示されている耐圧は、単位長さ当りの荷重です。金型の使用できる最大荷重は、金型に表示されている「耐圧×加圧部長さ」です。
   金型の使用できる最大荷重以上の力をかけると金型が割れて飛散することがあり、非常に危険です。

金型に表示されている耐圧は、パンチとダイで異なる場合があります。低い方の耐圧で使用できる最大荷重を求めて下さい。

（計算例）金型に表示されている耐圧刻印:
ALLOWABLE　TONNAGE　MAX:1000kN/m（30TON/FOOT）の金型の場合
※加圧部長さが0.5mの時は、1000kN/m×0.5m=500kNが金型の使用できる最大荷重となります。
※加圧部長さが0.5FOOTの時は、30TON/FOOT×0.5FOOT=15TONが金型の使用できる最大荷重となります。

4. 2Vダイを使用の場合、破損した時の安全性を考慮して、使用するV溝は必ず"後ろ側"にしてご使用ください。
（但し、金型の使用できる最大荷重以上の荷重をかけた場合、後ろ側に飛散する危険性があります。）

株式会社アマダ
〒259-1196　神奈川県伊勢原市石田200

お問い合わせ先･･･金型受注センター
TEL 0120-363-194　FAX 0120-363-814
e-mail : toolbiz@amada.co.jp

アマダ本社は、環境マネジメントシステム
ISO14001:2004 の認証取得事業所です。
＊本仕様は改良の為、予告なく変更することがあります。
＊本仕様ならびに概観・装置は改良のため予告なく変更することがあります。
©AMADA CO.,LTD. ALL Rights Reserved